สมพงษ์ บุญธรรมจินดา

21 ข้อ ในการตรวจสอบสิ่งพิมพ์ กับโปรแกรม PageMaker

Licensed to: user
Adobe®

Adobe® PageMaker® version 4 5 6

21 ข้อ ในการตรวจสอบสิ่งพิมพ์ ให้งานที่ได้ถูกต้อง ทันเวลา ด้วยค่าใช้จ่ายไม่บานปลาย

การตรวจสอบเป็นสิ่งจำเป็น ถ้าต้องการให้งานที่ได้ถูกต้อง ทันเวลา ด้วยค่าใช้จ่ายไม่บานปลาย การตรวจสอบมีข้อที่ควรพิจารณาดังต่อไปนี้คือ

1 ต้องตรวจสอบคำสะกดและไวยากรณ์ก่อนทุกครั้งที่จะนำเข้าข้อความสู่ PageMaker มีโปรแกรมตรวจสอบคำสะกดและไวยากรณ์ให้เลือกใช้อยู่มากมายในโปรแกรมเวิร์ดโปรเซสเซอร์ ถึงแม้อาจจะไม่สามารถตรวจได้สมบูรณ์ก็ยังดีกว่าไม่มีการตรวจสอบเลย ในกรณีที่นำข้อความเข้าในโปรแกรม PageMaker โดยที่ยังไม่ได้ตรวจสอบ วิธีที่ดีที่สุดคือให้นำออกในรูปของไฟล์ตัวอักษรแล้วใช้โปรแกรมสะกดคำและตรวจไวยากรณ์ ตรวจสอบคำที่สะกดผิด ประโยคที่ผิดไวยากรณ์ และข้อสำคัญอย่าได้นำเข้าไฟล์ที่ตรวจสอบแล้วแทนที่ข้อความเดิมใน PageMaker โดยตรง ให้แก้ไขสิ่งที่ผิดในข้อความที่อยู่ใน PageMaker โดยตรงเพื่อป้องกันงานเพิ่มอันเนื่องมาจากการที่ค่าต่าง ๆ ที่ได้กำหนดไว้แล้วเปลี่ยนไป เช่น เคิร์นนิ่ง (Kerning) การวางรูปภาพกราฟิกตามตัวอักษร หรือการจัดสเปเชี่ยลเอฟเฟคท์ต่าง ๆ

2 ให้ตรวจสอบดัชนีและตารางสารบาญด้วยทุกครั้ง ซึ่งความผิดพลาดบ่อยครั้งเกิดขึ้นจากการลืมตรวจสอบดัชนีและสารบาญ ซึ่งถ้าตรวจสอบจะพบได้โดยง่าย

3 จ้างผู้ตรวจสอบมืออาชีพถ้าจำเป็น เพราะมืออาชีพจะเป็นผู้มีประสบการณ์และพรสวรรค์ในการหาที่ผิดให้สำเร็จภายในเวลาที่กำหนด ซึ่งค่าจ้างที่จ่ายไปจะช่วยประหยัดค่าใช้จ่ายในการพิมพ์ได้คุ้มค่า

4 ถ้าใช้บุคคลในที่ทำงานเดียวกันช่วยตรวจสอบคำผิดและไวยากรณ์จะต้องไม่ใช้ผู้ที่เป็นผู้พิมพ์ ให้ใช้ผู้อื่นแทน แต่ถ้าจำเป็นคือทำงานเพียงคนเดียวให้อ่านแล้วบันทึกเทปไว้ ทิ้งช่วงเวลาให้ห่างกันอย่างน้อยสัก 2-3 ชั่วโมงถ้าทำได้ แล้วเปิดเทปฟังไปขณะที่ตาก็ตรวจสอบตามไปด้วย และถ้างานเป็นงานค่อนข้างสำคัญต้องใช้ผู้ตรวจสอบ 2 คน หรือมากกว่า เช่น สิ่งพิมพ์ที่เป็นข้อมูลทางวิทยาศาสตร์ หรือทางบัญชีการเงิน เป็นต้น โดยให้คนหนึ่งอ่านอีกคนหนึ่งตรวจสอบด้วยสายตาตามไปด้วย

5 จัดให้มีการลงลายมือชื่อผู้ตรวจสอบด้วยเพื่อให้แน่ใจว่าผู้ตรวจสอบได้มีความตั้งใจตรวจสอบจริง มิใช่เพียงแต่ดูผ่าน ๆ หรือรับปากแล้วไม่ทำให้ การลงลายมือชื่ออย่างเป็นทางการจะช่วยเพิ่มความระมัดระวังให้กับผู้ตรวจสอบมากยิ่งขึ้น

6 ใช้เครื่องพิมพ์เลเซอร์ช่วยในการตรวจสอบดังนี้คือ

1. ให้พิมพ์สิ่งพิมพ์ขนาดหน้าเท่าเล็บมือ (Thumbnails) เพื่อตรวจสอบการจัดเรียงรูปหน้าทั้งหมด ถ้าสิ่งพิมพ์เป็นแบบหน้าคู่ให้จัดรูปแบบหน้าคู่ตรวจสอบรูปหน้าโดยทั่วไปว่าดูดีหรือว่าจะต้องแก้ไขหน้าใดหรือไม่

2. ให้พิมพ์แบบภาพรวมสี ถึงแม้จะไม่ได้ภาพสีจริงภาพประกอบสีเทาก็ยังช่วยในการตรวจสอบได้เป็นอย่างดี เช่น การตัดกันของ

ภาพ ความนุ่มนวล และแม้กระทั่งตัวอักษรหรือข้อความที่ไม่เด่นชัดเมื่อเทียบกับฉากหลัง ก็อาจจะปรากฏให้เห็นได้จากภาพสีเทา เป็นขั้นตอนตรวจสอบที่ค่าใช้จ่ายต่ำ ก่อนที่จะนำไปเข้าเครื่องอิมเมจเซ็ตเตอร์ หรือการพิมพ์สีที่มีค่าใช้จ่ายสูง

3. ในกรณีที่ต้องการตรวจตัวอักษรด้วยเครื่องพิมพ์เลเซอร์ ให้เลือกรายการ Proof ในกรอบ Print ด้วยเพื่อจะไม่ต้องมีการพิมพ์ภาพกราฟิก ช่วยประหยัดเวลาในการพิมพ์ได้เป็นอย่างมาก

7 เมื่อใช้เครื่องพิมพ์เลเซอร์พิมพ์ตรวจสอบแล้วพบปัญหา เช่น ใช้เวลานานมากในการพิมพ์ หรือมีข้อความเตือนว่าผิดพลาดให้ทำการแก้ไขเอกสารสิ่งพิมพ์ดังกล่าว ถ้าปล่อยผ่านไปยังเครื่องอิมเมจเซ็ตเตอร์ก็จะเกิดปัญหาเช่นกัน อันจะนำมาซึ่งการสูญเสียที่ไม่ควรให้เกิดขึ้น

8 ให้ตรวจสอบตามรายการทั้ง 12 ข้อ ดังต่อไปนี้ เพื่อป้องกันการผลิตสิ่งพิมพ์ที่มีปัญหาอันอาจจะเนื่องมาจากภาพกราฟิกที่ซับซ้อน เครื่องหมายสำหรับตัดกระดาษ ฟอนต์ฝัง ไฟล์ Nested EPS และการหมุนภาพกราฟิกใน PageMaker เมื่อพบปัญหาให้แก้ไขเสียให้ถูกต้อง

1. ให้ทำการแก้ไขภาพให้เรียบร้อยก่อนนำเข้าสู่โปรแกรม PageMaker เนื่องจากการแก้ไขภาพใน PageMaker ไม่ว่าจะด้วยวิธีใด จะทำให้เครื่องพิมพ์ไม่ว่าจะเป็นเครื่องเลเซอร์หรืออิมเมจเซ็ตเตอร์ต้องทำงานซ้ำสองครั้ง ซึ่งจะทำให้งานพิมพ์ช้าหรืออาจจะพิมพ์ออกมาไม่ได้เลย ทดสอบไฟล์ก่อนส่งให้สำนักงานบริการหรือโรงพิมพ์โดยการสั่งพิมพ์งานเครื่องพิมพ์เลเซอร์แบบ PostScript ถ้างานพิมพ์ช้า การสั่งพิมพ์บนเครื่องอิมเมจเซ็ตเตอร์ก็จะยิ่งช้ามากขึ้นไปอีก และให้ใช้คำสั่ง Remove Unused Colors เพื่อเอาสีที่ไม่ได้ใช้งานออกจากรายการสี จะช่วยให้งานพิมพ์เร็วขึ้นเช่นกัน

2. ให้ปรับขนาดของภาพให้ได้ตามที่ต้องการก่อนนำเข้าโปรแกรม PageMaker ในกรณีที่ต้องใช้ภาพจากหลาย ๆ ไฟล์ให้ทำการรวมเป็นไฟล์เดียวก่อน ในกรณีที่ต้องการสแกนภาพขนาด 8 X 10 นิ้ว แล้วย่อลงเหลือเพียงขนาดที่ต้องการ 2 X 2 นิ้ว ให้ใช้ความละเอียดต่ำในขณะสแกนภาพจะช่วยประหยัดเวลาในเครื่องอิมเมจเซ็ตเตอร์ไปได้อย่างมาก โดยปกติแล้วภาพนามสกุล .BMP และ .TIF ต้องการความละเอียดเพียง 2 เท่าของจำนวนเส้นสกรีนต่อนิ้ว (Frequency) บางท่านกล่าวว่าเพียง 1.5 เท่าก็น่าจะเพียงพอแล้ว

3. ไม่สร้างแผ่นสีขาวปิดทับสิ่งที่ไม่ต้องการ เพราะเครื่องพิมพ์จะเสียเวลาในการคำนวณงานก่อนพิมพ์มาก โดยเฉพาะถ้าใช้อิมเมจเซ็ตเตอร์

4. หลีกเลี่ยงการใช้ภาพกราฟิกที่ซับซ้อน เช่น การใช้ไฟล์ Nesting EPS ซึ่งทำให้เครื่องพิมพ์เลเซอร์และอิมเมจเซ็ตเตอร์ทำงานช้าหรืออาจหยุดทำงานไปเลย

5. การใช้คำสั่ง Mask ในโปรแกรมก็สร้างปัญหาได้เหมือนกันขอให้พยายามหลีกเลี่ยง แต่คำสั่ง Mask ในโปรแกรม PageMaker 6.0 ได้ช่วยลดปัญหาดังกล่าวลง อย่างไรก็ตามให้ลองสั่งพิมพ์บนเครื่องพิมพ์เลเซอร์เพื่อดูปัญหาก่อนด้วย

6. หลีกเลี่ยงการฝังตัวอักษรลงในไฟล์ EPS เพราะบางครั้งเครื่องพิมพ์เลเซอร์หรืออิมเมจเซ็ตเตอร์ไม่สามารถมองเป็นตัวอักษรดังกล่าว และถ้าใช้ฟอนต์อื่นแทนจะได้ฟอนต์ที่ไม่ต้องการ วิธีแก้ไขให้แปลงตัวอักษรดังกล่าวเป็นภาพกราฟิก หรือใช้คำสั่ง Group ของ PageMaker เพื่อให้ตัวอักษรและภาพอยู่ในกลุ่มเดียวกันก็ได้ซึ่งสะดวกกว่าวิธีแรก

7. ให้หมุนภาพกราฟิกจนได้ตำแหน่งที่ต้องการก่อนนำเข้าไฟล์ไปยัง PageMaker ช่วยประหยัดเวลาในการสั่งพิมพ์ได้มาก ซึ่งถ้าภาพมีขนาดใหญ่ แล้วสั่งหมุนภาพใน PageMaker อาจจะทำให้เครื่องพิมพ์ไม่สามารถทำการพิมพ์ออกมาได้เลย

8. หลีกเลี่ยงการใช้ฟอนต์ True Type และภาพกราฟิกนามสกุล .PIC โดยเฉพาะถ้าต้องใช้กับอิมเมจเซ็ตเตอร์ เพราะไฟล์ทั้งสองอย่างไม่ใช่รูปแบบของ PostScript

9. หลีกเลี่ยงการใช้เส้นบาง ๆ (Hair Lines) เพราะจะมองเป็นเส้นทึบเมื่อใช้กับเครื่องพิมพ์เลเซอร์ และอาจจะมองไม่เห็นเลยถ้าใช้อิมเมจเซ็ตเตอร์ที่มีความละเอียดสูง

10. ให้ระวังการผสมสี (Blend) เพราะอาจทำให้เกิดเป็นแถบสี (Banding) เวลาสั่งพิมพ์ได้ ซึ่งขึ้นอยู่กับความละเอียดของเครื่องพิมพ์ Frequency ของสกรีน และเปอร์เซ็นต์การผสมสี ให้ลองพิมพ์ออกมาดูก่อน

11. ใช้สี Process ในการผสมสี ไม่ควรใช้สี Spot ในการผสม เพราะอาจทำให้ไม่สามารถสร้างภาพที่ต้องการได้ หรือได้ภาพที่ออกมาแล้วดูไม่ได้เลย สี Process เช่น CMYK เป็นสีที่ออกแบบมาสำหรับใช้ในการผสมกันอยู่แล้ว

12. เราจะสามารถใช้สูตรคำนวณหาจำนวนขั้นตอน (Step) ในการผสมสีได้จากสูตร

Step = $(DPI / LPI)^2$ (ส่วนต่างของเปอร์เซ็นต์)

โดยที่ DPI คือความละเอียดของเครื่องพิมพ์หน่วย จุดต่อนิ้ว

LPI คือจำนวนเส้นของสกรีนต่อนิ้ว

ส่วนต่างของเปอร์เซ็นต์ คือ ผลต่างของเปอร์เซ็นต์ต่ำสุดและสูงสุดของการเจือสี (Tint) และสามารถหาความกว้างของและ Step ได้จากสูตร

Step Width = ระยะความยาว / จำนวน Steps

ถ้า Step Width มีค่ามากกว่า 1 พอยต์อาจจะเกิดแถบสี (Banding) ในการพิมพ์โดยปกติแล้วค่า Step Width ควรอยู่ที่ 0.5 พอยต์ จากการทดลองถ้ามีการเปลี่ยนแปลงเปอร์เซ็นต์การผสมสี 10% จะต้องใช้ 26 Steps และถ้าเปลี่ยนจาก 20 % ไปเป็น 80 % จะต้องใช้ 216 Steps

สูตรที่สามารถตรวจสอบการเกิดแถบสีอีกสูตรหนึ่งคือค่า

LPI สูงสุดจะต้อง น้อยกว่าหรือเท่ากับ ความละเอียดของอิมเมจเซ็ตเตอร์ / 16

เช่น ถ้าอิมเมจเซ็ตเตอร์มีความละเอียด 2,450 DPI ค่า LPI จะต้องไม่เกิน 150 เป็นต้น มีโปรแกรมประเภท Shareware ที่ช่วยในการคำนวณการผสมสีต่างๆ อยู่หลายโปรแกรม ให้ลองหาดูตามหัวข้อ DTP ของศูนย์บริการ BBS ต่าง ๆ

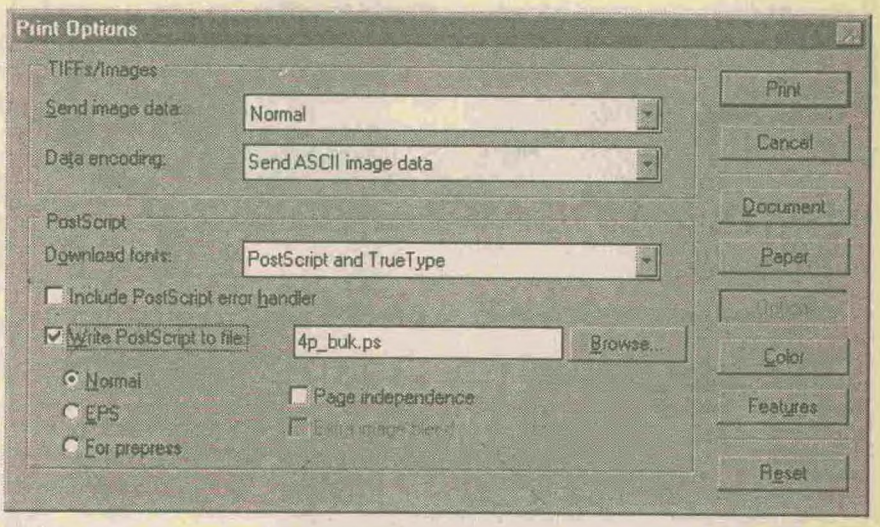
9 ให้ใช้รายการตรวจสอบข้อผิดพลาด PostScript โดยการเลือกรายการ Include PostScript Error Handler ในส่วนของ PostScript จากกรอบ Options ในการใช้คำสั่ง Print ในขณะที่ทำการตรวจสอบโดยการพิมพ์ด้วยเครื่องพิมพ์เลเซอร์ ซึ่งเมื่อมีข้อผิดพลาดจะมีข้อความแจ้งให้ทราบ (ดูรูปที่ 1) แต่ถ้าจะส่งไฟล์ไปให้สำนักงานบริการให้สอบถามเขาก่อนว่าจะให้รวมการตรวจสอบดังกล่าวไปด้วยหรือไม่ เพราะบางทีสำนักงานบริการอาจจะมีโปรแกรมตรวจสอบอยู่แล้วก็ได้

10 ให้ใช้โปรแกรมประเภท LaserCheck เพื่อเปลี่ยนให้เครื่องพิมพ์เลเซอร์ พิมพ์งานเหมือนเครื่องอิมเมจเซ็ตเตอร์ ซึ่งจะได้ภาพลักษณะคล้ายฟิล์มเนกาทีฟกลับข้าง ซึ่งมีรายละเอียดสำหรับตรวจสอบต่าง ๆ ติดมาด้วย ดูรูปที่ 2

รายละเอียดที่สำคัญมีเครื่องพิมพ์และอัตราส่วนย่อ ฟอนต์และข้อความผิดพลาด การใช้ภาษา PostScript สำหรับแก้ไขปัญหา และที่สำคัญคือรายละเอียดของงานและเวลาที่ใช้ในการพิมพ์ ซึ่งทางสำนักงานบริการเป็นกังวลมากในเรื่องระยะเวลาที่ใช้ ถ้าใช้เวลานานเป็นชั่วโมงค่าใช้จ่ายย่อมแพงกว่าเวลาที่ใช้ไปเพียงไม่กี่วินาที เราสามารถนำข้อมูลนี้ไปใช้ในการต่อรองค่าบริการให้ถูกลงได้

11 ในการพิมพ์สิ่งพิมพ์สีให้ใช้เครื่องพิมพ์เลเซอร์ตรวจสอบโดยการให้พิมพ์แยกสี เพื่อดูว่าในแต่ละสีมีการลำดับชั้นสีถูกต้องหรือไม่ โดยดูได้จากระดับสีเทาแทนระดับสีที่ต้องการ เช่น สีที่เข้มควรเข้ม สีที่จางควรจาง เป็นต้น บางครั้งการพิมพ์งานลงแผ่นใสแล้วฉายดูด้วยเครื่องฉายภาพข้ามศีรษะ (Overhead Projector) จะช่วยในการตรวจสอบได้เป็นอย่างมาก เราอาจจะเปลี่ยนหมึกพิมพ์ของเครื่องเลเซอร์ให้เป็นสีที่ใช้ในการแยกสี แล้วพิมพ์แผ่นใสนำมาซ้อนกันเพื่อตรวจสอบสีคร่าว ๆ แต่จะไม่สามารถแทนสีที่จะพิมพ์ออกมาจริงๆ ได้ อย่างไรก็ตาม ก็มีส่วนช่วยในการตรวจสอบข้อผิดพลาดได้มาก

12 พิมพ์ภาพรวมของสีด้วยเครื่องพิมพ์สีราคาถูกเช่นเครื่องพิมพ์อิงค์เจ็ต เพื่อตรวจสอบภาพรวมโดยคร่าว ๆ ได้ สีที่ได้จะเป็นสีโดยประมาณซึ่งจะแตกต่างจากที่จะพิมพ์ออกมาจากโรงพิมพ์บ้าง



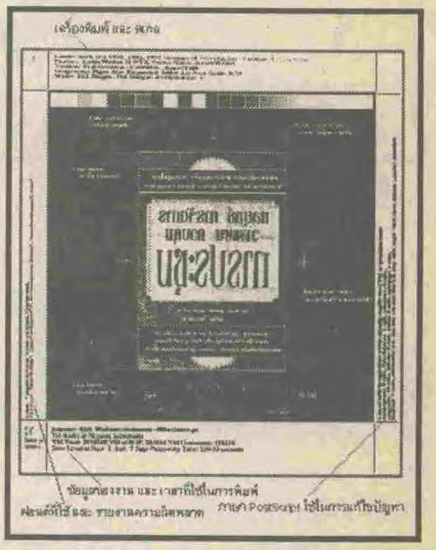
รูปที่ 1

13 กำหนดจุดมุ่งหมายในการใช้สีว่าเพียงดูใช้ได้ หรือจะต้องถูกต้องเหมือนต้นฉบับ ทั้งนี้เพื่อใช้เป็นแนวทางในการทำข้อกำหนดให้สำนักงานบริการและโรงพิมพ์

14 เน้นการตรวจสอบสีที่ฝังใจติดตา (Memory Colors) เช่น สีท้องฟ้า สีน้ำทะเล สีของผลส้ม สีของผลแอปเปิ้ล สีของผลไม้ หรือต้นไม้ หรือสิ่งของที่เป็นที่รู้จักกันทั่วไป จะต้องดูสมจริงและน่าเชื่อถือ

15 ตรวจสอบสีให้สัมพันธ์กับแสงหรือแหล่งของแสงที่ใช้ เช่น เวลาพระอาทิตย์ขึ้นหรือตก ได้แสงเทียนในห้องอาหาร หรือได้แสงไฟในสำนักงาน โดยทั่วไปจะตรวจสอบที่แสงมาตรฐานคือเวลาเที่ยงวันเป็นแสงธรรมชาติ ซึ่งมีห้องที่เลียนแบบแสงดังกล่าวให้ใช้ในการตรวจสอบสีตามสำนักงานบริการและโรงพิมพ์

16 ตรวจสอบสีแบบละเอียดมากขึ้นโดยใช้เครื่องมือที่มีราคาแพงจากสำนักงานบริการ ซึ่งมีการใช้กับสีประเภท Process ถ้าตรวจสอบแบบสีโดยรวม Composites Color Proofs จะมีเครื่องพิมพ์ให้เลือกใช้ 3 ประเภท คือ

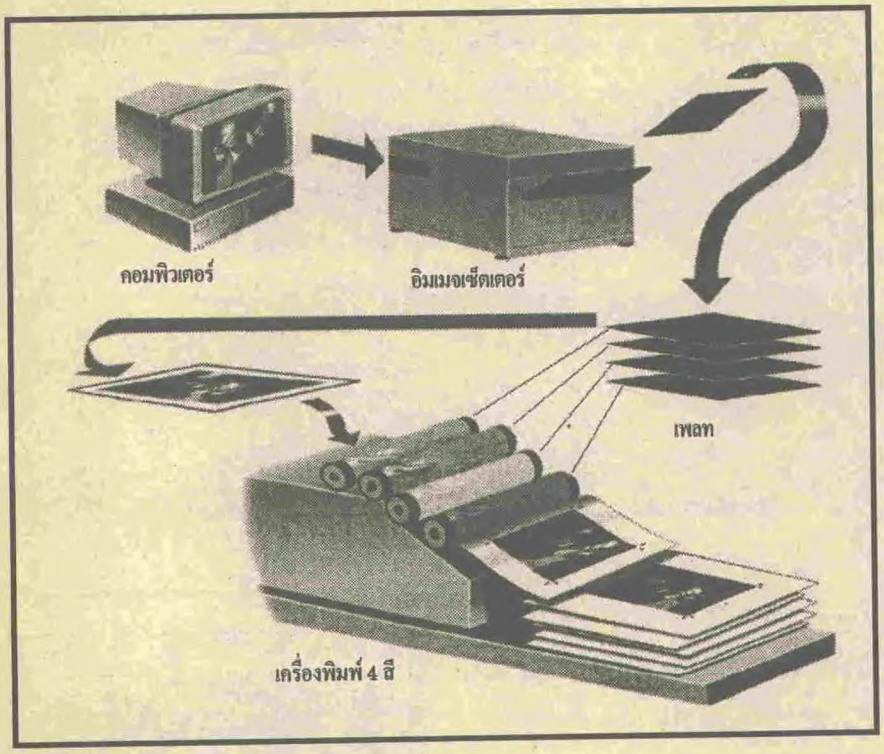


รูปที่ 2 สิ่งที่ได้จากเครื่องพิมพ์เลเซอร์ เมื่อใช้โปรแกรม LaserCheck

ประเภทที่ 1 ประเภทเครื่องทำสำเนาสี (Color Copiers) เช่น เครื่อง Canon Color Laser Copiers

ประเภทที่ 2 ประเภทสีที่ใช้ความร้อน (Thermal Dye Sublimation Printers) เช่น 3M Rainbow และ SuperMac Proof Positive เป็นต้น ต้องใช้กระดาษพิเศษ

ประเภทที่ 3 เครื่องพิมพ์อิงค์เจ็ตคุณภาพสูง (High End Inkjet Printers) เช่น Iris และ Stork Bedford เป็นต้น



รูปที่ 3

ประเภทที่ 1 และ 3 สามารถใช้กระดาษที่เราต้องการพิมพ์จริงได้ แต่ประเภทที่ 2 ต้องใช้กระดาษพิเศษในการพิมพ์ ในกรณีที่ตรวจสอบแยกสีแล้วนำมาซ้อนทับกัน (Laminated Color Proofs) จะเป็นวิธีที่แพงที่สุดแต่ให้ผลดีที่สุด เป็นการพิมพ์เหมือนกับที่พิมพ์จากโรงพิมพ์ จะสามารถตรวจสีได้ทุกกรณีไม่ว่าจะเป็น Trapping หรือ Moire เราสามารถใช้วิธีสร้างสีบนแผ่นใส (Acetate Sheets) แล้วนำแผ่นใสมาซ้อนกัน เช่น ระบบของ 3M Color Key หรือ Dupont Cromacheck แต่วิธีที่ดีที่สุดเป็นการเคลือบซ้อนกันเป็นแผ่นเดียว เช่น ระบบของ Cromalin (Dupont) Matchprint (3M) และColorart (Fuji) เป็นต้น

17 ตรวจสอบสีที่โรงพิมพ์ โดยการขอให้ทางโรงพิมพ์ พิมพ์สีที่จะใช้บนกระดาษที่จะใช้จริงเพื่อดูว่าเมื่อพิมพ์ออกมาจริงแล้วงานจะมีสีสันลักษณะใด ทางโรงพิมพ์จะใช้มีดปาดสีหรือลูกกลิ้งพิมพ์สีให้ดู (ศัพท์เทคนิคเรียกว่า Draw Down) ซึ่งทางโรงพิมพ์มักจะไม่คิดค่าบริการเพิ่มถ้าไม่ใช้สีพิเศษ และทดสอบการเคลือบวานิชด้วยว่าให้ผลต่อสิ่งพิมพ์เป็นอย่างไรจะทำให้สีเข้มขึ้นเพียงใด

18 ให้ผู้ที่จะทำการพิมพ์ตรวจสอบฟิล์มที่ได้จากอิมเมจเซ็ตเตอร์ ประสบการณ์ของผู้พิมพ์จะช่วยตรวจสอบข้อผิดพลาดได้ดีที่สุด

19 ตรวจสอบจาก Blueline ซึ่งคล้ายกับ Blueprint หรือพิมพ์เขียวในการทำงานก่อสร้าง Blueline เป็นการตรวจสอบที่ใกล้เคียงกับการพิมพ์จริงที่สุด

20 ตรวจสอบการรวมหน้า (Imposition Proof) ให้โรงพิมพ์ทำตัวอย่างการรวมหน้าออกมาให้เราดูและตรวจสอบว่าเมื่อตัดเข้าเล่มแล้วจะเข้ากันได้อย่างเหมาะสมหรือไม่

21 ตรวจสอบการพิมพ์ ให้ทำการตรวจสอบผลที่ได้จากการพิมพ์ที่โรงพิมพ์อย่างน้อยสักครั้งหนึ่งในชีวิตก็ยังดี เพื่อให้ทราบว่าขบวนการพิมพ์นั้นเป็นอย่างไร โดยให้ระลึกไว้เสมอว่าจุดมุ่งหมายของการตรวจสอบการพิมพ์คือการสร้างความร่วมมือระหว่างผู้ออกแบบและโรงพิมพ์ ไปให้ตรงเวลาที่นัดหมาย เมื่อพนักงานพิมพ์กดปุ่มเครื่องพิมพ์จะได้ของเสียออกมาเป็นจำนวนมาก (เรียกศัพท์เทคนิคว่า Make Ready) ออกมาเป็นแผ่น ๆ ถ้าใช้กระดาษทีละแผ่นในการพิมพ์ (Sheet-Fed Press) หรือได้กระดาษเสียออกมายาว ๆ ในการพิมพ์ที่ใช้กระดาษเป็นม้วน (Web Press) พนักงานพิมพ์จะค่อย ๆ ปรับเครื่องพิมพ์จนได้ผลเป็นที่น่าพอใจจึงนำเอาตัวอย่างที่ได้จากการพิมพ์มาให้ดู ทำการตรวจสอบจนเป็นที่พอใจแล้วลงลายมือชื่อกำกับไว้ ผู้พิมพ์จะได้ใช้เป็นมาตรฐานในการตรวจสอบกับสิ่งพิมพ์ที่เหลืออยู่ ในการตรวจสอบการพิมพ์ให้นำต้นฉบับไปใช้เปรียบเทียบด้วยอย่าใช้ความจำเป็นอันขาด สิ่งที่ควรจะตรวจสอบ ได้แก่ ระดับความเข้มของสีจริง ระดับความเข้มของสีเทาที่แถบตรวจสอบสี Registration Marks สีที่ได้ตรงตามจุดมุ่งหมายที่ได้กำหนดไว้หรือไม่ ดูข้อบกพร่องในการพิมพ์ เช่น การยับของกระดาษ หมึกพิมพ์ซึมผ่านไปยังอีกด้านของหน้ากระดาษ สิ่งแปลกปลอม เช่น เส้นผม ฝุ่น เศษหยดหมึกพิมพ์ ฯลฯ เป็นต้น